



# Sarlink® TPE ML-1533

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink ML-1533 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for automotive interior applications. Sarlink ML-1533 is a clear, low hardness, low density, unfilled grade suitable for injection molding.

### 总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• Low Specific Gravity • Without Fillers • 低密度 • 可粘结性	• 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 良好的着色性 • 脱模性能良好	• 硬度，低 • 中等流动性
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车内部零件		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色 • 可用颜色	• 清晰/透明 • 自然色	
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.900	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：100%应变	51.1	psi	
流量：100%应变	128	psi	
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	1110	psi	
流量：断裂	690	psi	
伸长率 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	870	%	
流量：断裂	540	%	
撕裂强度 <sup>3</sup>			ISO 34-1
横向流量	62.8	lbf/in	
流量	147	lbf/in	
压缩永久变形 <sup>4</sup>			ISO 815
73°F, 22 hr	18	%	
158°F, 22 hr	88	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 1 秒, 注塑	35		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	33		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	32		

# Sarlink® TPE ML-1533

## Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 <sup>5</sup>			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1008 hr	-26	%	
流量 : 230°F, 1008 hr	190	%	
横向流量 : 100% 应变 230°F, 1008 hr	-24	%	
流量 : 100% 应变 230°F, 1008 hr	-4.2	%	
流量 : 257°F, 168 hr	180	%	
流量 : 100% 应变 257°F, 168 hr	-27	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 <sup>5</sup>			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1008 hr	-29	%	
流量 : 230°F, 1008 hr	-5.3	%	
流量 : 257°F, 168 hr	14	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr <sup>6</sup>	-0.70		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr <sup>7</sup>	0.60		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr <sup>8</sup>	1.0		
邵氏 A, 257°F, 168 hr <sup>6</sup>	-8.0		
邵氏 A, 257°F, 168 hr <sup>7</sup>	-7.3		
邵氏 A, 257°F, 168 hr <sup>8</sup>	-7.1		
<b>充模分析</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表观粘度 (392°F, 206 sec <sup>-1</sup> )	125	Pa·s	ASTM D3835

### 加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	360 到 450	°F
料筒中部温度	370 到 460	°F
料筒前部温度	380 到 470	°F
射嘴温度	390 到 480	°F
加工 ( 熔体 ) 温度	390 到 480	°F
模具温度	95 到 120	°F
注塑压力	200 到 800	psi
注射速度	快速	
背压	25.0 到 100	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

### 注射说明

无需干燥。但如果湿度过大，则将粒料在 150°F (65°C) 的温度下干燥 2-4 小时。

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 类型 1, 20 in/min

<sup>3</sup> B 方法，直角形试样 ( 不割口 )，20 in/min

<sup>4</sup> 类型 A

<sup>5</sup> 类型 1

<sup>6</sup> 1 sec

<sup>7</sup> 5 sec

<sup>8</sup> 15 sec